

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
23. Oktober 2003 (23.10.2003)

PCT

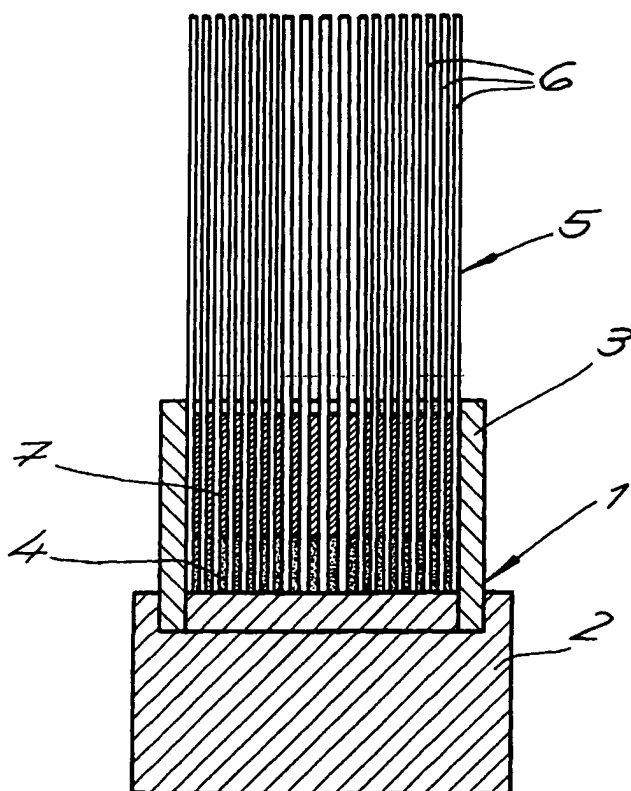
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
**WO 03/086591 A1**

- (51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: **B01D 63/02, 65/00**
- (21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP03/03954**
- (22) Internationales Anmeldedatum:  
16. April 2003 (16.04.2003)
- (25) Einreichungssprache: **Deutsch**
- (26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**
- (30) Angaben zur Priorität:  
102 17 137.8 17. April 2002 (17.04.2002) **DE**
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **PURON AG [DE/DE];** Krantzstrasse 7, 52070 Aachen (DE).
- (72) Erfinder; und  
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **VOSENKAUL, Klaus [DE/DE];** Schlottfelder Winkel 12, 52074 Aachen (DE). **SCHÄFER, Stefan [DE/DE];** Wildbachstrasse 49, 52074 Aachen (DE). **KULLMANN, Christoph [DE/DE];** Plützfeldchen 10b, 52249 Eschweiler (DE).
- (74) Anwalt: **ALBRECHT, Rainer;** Andrejewski, Honke & Sozien, Theaterplatz 3, 45127 Essen (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (national): **AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF A HEADER COMPRISING A FIBER BUNDLE MADE OF OPEN-ENDED CAPILLARY MEMBRANES

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES KOPFSTÜCKES MIT EINEM FASERBÜNDEL AUS ENDSEITIG OFFENEN KAPILLARMEMBRANEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a header comprising a fiber bundle made of open-ended capillary membranes. According to the inventive method, one end of the fiber bundle is placed in a dimensionally stable, easily deformable layer of gelatin. A hardening plastic mass is applied to the gelatin layer. The gelatin layer is removed once the plastic mass has hardened to form a header in which the capillary membranes are embedded, whereby the ends of the capillary membranes are uncovered.

(57) Zusammenfassung: Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung eines Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig offenen Kapillarmembranen. Erfindungsgemäss wird ein Ende des Faserbündels in eine formbeständige, leicht deformierbare Schicht aus Gelatine gesteckt. Auf die Gelatineschicht wird eine aushärtende Kunststoffmasse aufgebracht. Die Gelatineschicht wird entfernt, nachdem die Kunststoffmasse zu einem Kopfstück ausgehärtet ist, in welchem die Kapillarmembranen eingegossen sind. Auf diese Weise werden die Enden der Kapillarmembranen freigelegt.

WO 03/086591 A1



SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,  
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

**Veröffentlicht:**

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.*

**Verfahren zur Herstellung eines Kopfstückes mit einem  
Faserbündel aus endseitig offenen Kapillarmembranen**

Beschreibung:

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines  
5 Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig offenen  
Kapillarmembranen.

In Kopfstücken eingegossene Bündel aus Kapillarmembranen  
werden zur Membranfiltration in flüssigen oder gasförmigen  
10 Medien eingesetzt. Die Kapillarmembranen können je nach  
Ausführung und Anwendungsfall Außendurchmesser zwischen  
20 µm und etwa 5 mm aufweisen. Um eine ordnungsgemäße Funk-  
tion bei der Membranfiltration sicherzustellen, müssen die  
Kapillarmembranen fehlstellenfrei in das Kopfstück einge-  
15 gossen sein. Ferner muss sichergestellt werden, dass die  
Kapillarmembranen bei der Herstellung des als Gießteil ge-  
fertigten Kopfstückes endseitig nicht verklebt oder mecha-  
nisch beschädigt werden. Mechanische Bearbeitungen durch  
Schneiden ist zu vermeiden, da viele Membranmaterialien bei  
20 einer mechanischen Bearbeitung ausfasern.

Bei einem aus US 5 639 373 bekannten Verfahren zur Herstel-  
lung eines Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig  
offenen Kapillarmembranen wird das Ende des Faserbündels in  
25 eine flüssige Schicht eingetaucht, die zu einem festen Trä-  
ger erstarrt. Anschließend wird auf diese Trägerschicht  
Kunststoffmasse aufgebracht und die Fasern in der Kunst-  
stoffmasse eingegossen. Nach Aushärten der Kunststoffmasse  
wird die Trägerschicht wieder verflüssigt und entfernt, wo-  
30 bei die Enden der Kapillarmembranen freigelegt werden. Fer-  
tigungstechnische Probleme ergeben sich bei einer engen  
Packung der Kapillarmembranen infolge von Kapillarkräften,

**BESTÄTIGUNGSKOPIE**

- die zwischen den Kapillarmembranen wirken. Wenn das Faserbündel in die Flüssigkeit eingetaucht wird, steigt die Flüssigkeit an der Außenseite der Kapillarmembranen nach Maßgabe der wirkenden Kapillarkräfte nach oben. Bei der
- 5 nachfolgenden Fertigung des Kopfstückes wird das Eindringen der Kunststoffmasse von außen in das Innere des Faserbündels behindert und ist ein sicheres Umschließen der einzelnen Fasern mit Kunststoffmasse nicht mehr gewährleistet.
- 10 Bei einem aus US 6 294 039 bekannten Verfahren werden die in das Kopfstück einzugießenden Membranen mit ihrem freien Ende in eine Schicht aus feinteiligen Feststoffen eingesetzt, auf die zu einem Kopfstück aushärtende Kunststoffmasse aufgebracht wird. Nachdem das Kopfstück ausgehärtet
- 15 ist, wird die Feststoffschicht wieder entfernt, wobei die Enden der Kapillarmembranen freigelegt werden. Das Verfahren ist fertigungstechnisch insofern nachteilig, als nur eine verhältnismäßig geringe Zahl von Kapillarmembranen gleichzeitig in die Feststoffschicht eingetaucht werden
- 20 kann, da das Material nur eine geringe Verdrängung erlaubt.

- Aus WO 01/85315 ist ein Pre-Potting-Verfahren unter Verwendung einer flüchtigen Flüssigkeit, einer Suspension oder eines Gels bekannt, in die bzw. in das die Enden der Kapil-
- 25 larmembranen eingetaucht werden. Die Kapillarmembranen werden daraufhin in eine Dichtungsmasse eingegossen. Die Substanz, in die die Enden der Kapillarmembranen eingetaucht sind, weist eine relativ hohe Viskosität auf, um ein signifikantes Kriechen der Substanz infolge von Kapillar-
- 30 kräften zu vermeiden. Auch bei diesem Verfahren kann jedoch nicht verhindert werden, dass die Substanz an der Außensei-

te der Kapillarmembranen etwas nach oben steigt. Deshalb ergeben sich auch hier fertigungstechnische Probleme.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein einfaches und wirtschaftliches Verfahren anzugeben, mit dem fehlerfreie Kopfstücke mit Faserbündeln aus endseitig offenen Kapillarmembranen gefertigt werden können.

Gegenstand der Erfindung und Lösung dieser Aufgabe ist ein Verfahren zur Herstellung eines Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig offenen Kapillarmembranen, wobei

ein Ende des Faserbündels in eine formbeständige, leicht deformierbare Schicht aus Gelatine gesteckt wird,

auf die Gelatineschicht eine Kunststoffmasse aufgebracht wird und

die Gelatineschicht entfernt wird, nachdem die Kunststoffmasse zu einem Kopfstück ausgehärtet ist, in welchem die Kapillarmembranen eingegossen sind.

Gelatine meint eine wasserlösliche Substanz mit den in "Ullmans Encyklopädie der technischen Chemie", 4. Auflage, Band 12, S. 211 bis 220 beschriebenen physikalischen und chemischen Eigenschaften. Die erfindungsgemäß verwendete Gelatineschicht als Trägerschicht zum Aufbringen der das Kopfstück formenden Kunststoffmasse hat weder die Eigenschaft einer Flüssigkeit, noch die eines pulverförmigen Mediums. Die Gelatine ist ein formbeständiges, leicht defor-

mierbares Medium, in das die Kapillarmembranen eingesteckt werden können. Die eingesteckten Kapillarmembranen sind in der Gelatineschicht fixiert und werden von dem Material dicht umschlossen. Dadurch ist eine gute Abdichtung gegenüber der oberseitig aufgetragenen Kunststoffmasse gewährleistet. Es können Kopfstücke mit Faserbündeln hergestellt werden, die sich durch eine sehr große Packungsdichte der Kapillarmembranen auszeichnen. Bei der erfindungsgemäßen Verwendung von Gelatine findet an der Außenseite der Kapillarmembranen keinerlei Kriechen der Gelatine nach oben aufgrund der Wirkung von Kapillarkräften statt. Die bereits beschriebenen fertigungstechnischen Probleme, die sich aufgrund dieses Kriechvorganges ergeben, sind daher beim erfindungsgemäßen Verfahren nicht festzustellen. Die Gelatine zeichnet sich ferner durch eine sehr einfache Recyclierbarkeit aus. Die Gelatine ist toxikologisch unbedenklich und rückstandsfrei mit Wasser entfernbar. Bei Bedarf kann sogar auf eine Reinigung der Enden der Kapillarmembranen vollständig verzichtet werden, da sich die Gelatine auch während des Betriebes der Kapillarmembranen ohne vorherige Spülung rückstandsfrei im Wasser ablöst.

Es ergeben sich zahlreiche Möglichkeiten für die weitere Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens. Gemäß einer ersten Ausführungsform wird in eine Gießform die Gelatine flüssig eingebracht, die anschließend zu der gewünschten deformierbaren Schicht erstarrt. Alternativ kann die Gelatine auch als vorgefertigter Formkörper in die Gießform eingelegt werden. Anschließend wird das Faserbündel in die Gelatine gesteckt und danach die Kunststoffmasse in die Gießform flüssig eingebracht. Die Kunststoffmasse breitet

sich zwischen den Kapillarmembranen aus und füllt den freien Querschnitt der Gießform aus. Nachdem das Kopfstück ausreichend ausgehärtet ist, kann das Kopfstück ausgeformt und die Gelatine entfernt werden. Das Entfernen der Gelatine erfolgt durch Lösen in Wasser und/oder durch Erwärmung.

Eine weitere Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens sieht vor, dass die gießfähige Kunststoffmasse in einer Gießform auf die Gelatineschicht aufgebracht wird, dass die Enden der Kapillarmembranen mit Gelatine verschlossen werden und dass die Kapillarmembranen anschließend durch die flüssige Kunststoffmasse hindurch in die darunter liegende Gelatineschicht eingesteckt werden. Die Gelatine streift dabei mitgeschleppte Kunststoffmasse ab und verhindert, dass die unteren Öffnungen der Kapillarmembranen mit Kunststoffmasse belegt werden. Bei dieser Verfahrensweise ist vorteilhaft, dass der Gießprozess für die Kunststoffmasse besonders gut gesteuert und kontrolliert werden kann.

Als Kunststoffmasse eignen sich thermoplastische oder duroplastische Kunststoffe.

Im Folgenden wird die Erfindung anhand einer lediglich ein Ausführungsbeispiel darstellenden Zeichnung erläutert. Die einzige Figur zeigt schematisch eine Fertigungseinrichtung zur Herstellung eines Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig offenen Kapillarmembranen. Die Vorrichtung weist eine Gießform 1 aus einer Grundplatte 2 und einem äußeren Aufnahmekörper 3 auf. In die Gießform 1 wird Gelatine flüssig in einer Schichtstärke zwischen 5 und 50 mm einge-

bracht, die zu einer Gelatineschicht 4 erstarrt. Die Gelatineschicht 4 bildet eine formbeständige, leicht deformierbare Schicht, in die ein Ende des Faserbündels 5 eingesteckt wird. Die Kapillarmembranen 6 durchstoßen die Gelatineschicht 4, wobei sie in das Material eindringen und von ihm umschlossen werden. Auf die Gelatineschicht 4 wird anschließend eine Kunststoffmasse 7 aus einem thermoplastischen oder duroplastischen Kunststoff aufgebracht, die sich zwischen den Kapillarmembranen 6 ausbreitet und den freien Querschnitt der Gießform 1 ausfüllt. Die Kunststoffmasse 7 härtet zu einem formstabilen Kopfstück aus, dessen Kontur durch die Gießform 1 vorgegeben ist. Sobald das Kopfstück ausgehärtet ist, wird es aus der Gießform 1 ausgeformt. Anschließend wird die Gelatineschicht 4 in Wasser gelöst. Auf diese Weise wird sie entfernt, wobei die offenen Enden der Kapillarmembranen 6 freigelegt werden.

Im Rahmen der Erfindung liegt es auch, dass zunächst die Gelatineschicht 4 sowie die gießfähige Kunststoffmasse 7 in die Gießform 1 eingebracht werden. Die Enden der Kapillarmembranen 6 werden einzeln mit erstarrten Gelatinetropfen verschlossen. Anschließend werden die Kapillarmembranen 6 durch die flüssige Kunststoffmasse 7 hindurch in die darunter liegende Gelatineschicht 4 eingesteckt. Die Gelatineschicht 4 streift dabei die mitgeschleppte Kunststoffmasse im oberen Bereich der Gelatineschicht ab und verhindert, dass die Öffnungen der Kapillarmembranen mit Kunststoffmasse belegt werden.



## Patentansprüche:

1. Verfahren zur Herstellung eines Kopfstückes mit einem Faserbündel aus endseitig offenen Kapillarmembranen, wobei  
5 ein Ende des Faserbündels in eine formbeständige, leicht deformierbare Schicht aus Gelatine gesteckt wird,  
10 auf die Gelatineschicht eine Kunststoffmasse aufgebracht wird und  
die Gelatineschicht entfernt wird, nachdem die Kunststoffmasse zu einem Kopfstück ausgehärtet ist, in welchem die Kapillarmembranen eingegossen sind.  
15
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die Gelatine in eine Gießform flüssig eingebracht wird, wobei die Gelatine anschließend erstarrt, wobei anschließend das Faserbündel in  
20 die Gelatine gesteckt wird und danach die Kunststoffmasse in die Gießform eingebracht wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die Gelatine als vorgefertigter Formkörper in eine Gießform eingelegt wird, anschließend das Faserbündel in die Gelatine gesteckt und  
25 danach die Kunststoffmasse in die Gießform eingebracht wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die gießfähige Kunststoffmasse in einer Gießform auf die Gelatineschicht aufgebracht wird, wobei die Enden der Kapillarmembranen mit  
30

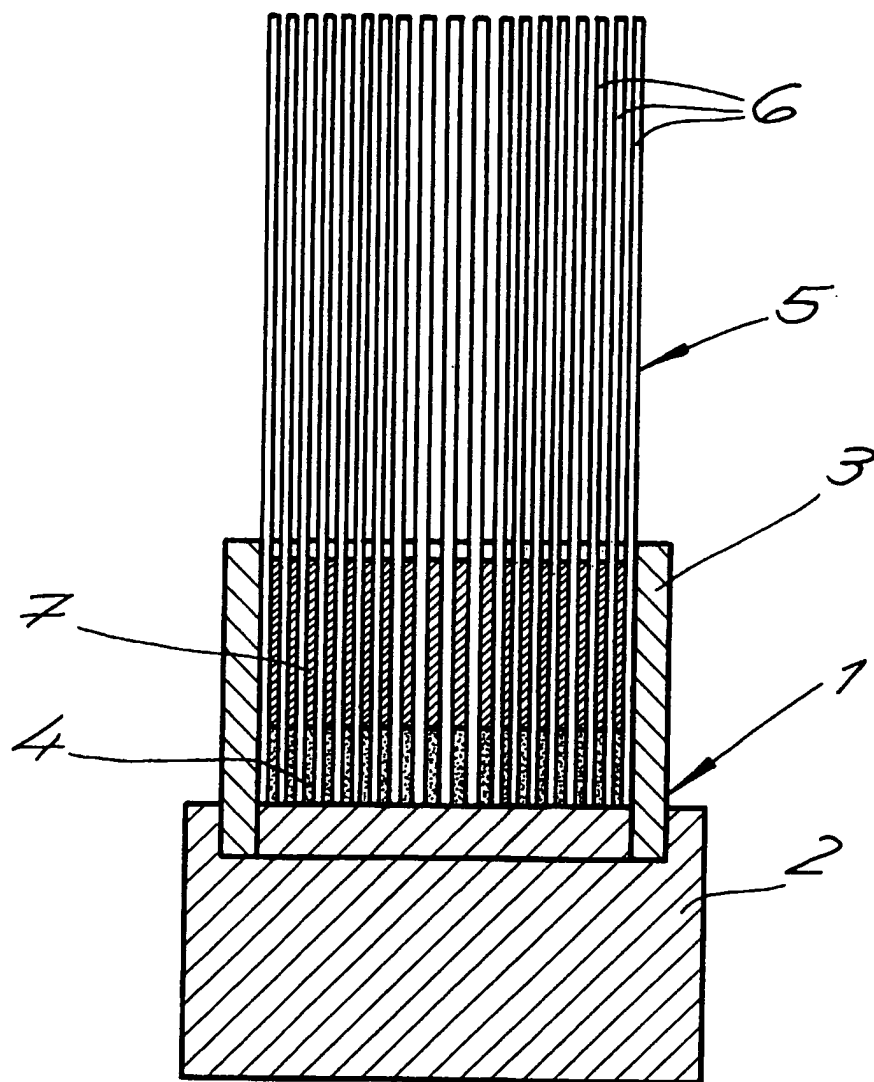
Gelatine verschlossen werden und wobei die Kapillarmembranen anschließend durch die flüssige Kunststoffmasse hindurch in die darunter liegende Gelatineschicht eingesteckt werden.

5

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei die Gelatineschicht nach Aushärtung des Kopfstückes in Wasser und/oder durch Erwärmung gelöst wird.

10

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei als Kunststoffmasse thermoplastische oder duroplastische Kunststoffe verwendet werden.



# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No  
PCT/EP 03/03954

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER  
IPC 7 B01D63/02 B01D65/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)  
IPC 7 B01D

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

WPI Data, PAJ, EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 3 734 989 A (R.L. LEONARD ET AL) 22 May 1973 (1973-05-22) claims	1-6
A	US 3 730 959 A (CH.R. HORRES, JR. ET AL) 1 May 1973 (1973-05-01) claims	1-6
A	EP 0 920 904 A (PRAXAIR TECHNOLOGY, INC.) 9 June 1999 (1999-06-09) claims 6-10	1
A	WO 01 85315 A (ZENON ENVIRONMENTAL INC.) 15 November 2001 (2001-11-15) cited in the application claims	1

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

### \* Special categories of cited documents:

- \*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- \*E\* earlier document but published on or after the international filing date
- \*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- \*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- \*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- \*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- \*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- \*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- \*S\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

1 August 2003

Date of mailing of the international search report

13/08/2003

Name and mailing address of the ISA  
European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl.  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Cordero Alvarez, M

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

information on patent family members

International Application No

PCT/EP 03/03954

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 3734989	A	22-05-1973	BE 787465 A1 DE 2239929 A1 FR 2150107 A5 GB 1400774 A JP 48028381 A NL 7210923 A	12-02-1973 22-02-1973 30-03-1973 09-07-1975 14-04-1973 15-02-1973
US 3730959	A	01-05-1973	NONE	
EP 920904	A	09-06-1999	US 6290756 B1 BR 9804978 A CN 1220909 A EP 0920904 A2	18-09-2001 09-11-1999 30-06-1999 09-06-1999
WO 0185315	A	15-11-2001	CA 2308234 A1 AU 5809901 A WO 0185315 A1 CA 2377814 A1 EP 1214140 A1 EP 1249268 A2 HU 0201794 A2 US 2001037967 A1	05-11-2001 20-11-2001 15-11-2001 15-11-2001 19-06-2002 16-10-2002 28-09-2002 08-11-2001

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/03954

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
IPK 7 B01D63/02 B01D65/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

## B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B01D

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

WPI Data, PAJ, EPO-Internal

## C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 3 734 989 A (R.L. LEONARD ET AL) 22. Mai 1973 (1973-05-22) Ansprüche	1-6
A	US 3 730 959 A (CH.R. HORRES, JR. ET AL) 1. Mai 1973 (1973-05-01) Ansprüche	1-6
A	EP 0 920 904 A (PRAXAIR TECHNOLOGY, INC.) 9. Juni 1999 (1999-06-09) Ansprüche 6-10	1
A	WO 01 85315 A (ZENON ENVIRONMENTAL INC.) 15. November 2001 (2001-11-15) in der Anmeldung erwähnt Ansprüche	1

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

1. August 2003

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

13/08/2003

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde  
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Beauftragter

Cordero Alvarez, M

# INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 03/03954

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 3734989	A	22-05-1973	BE 787465 A1 DE 2239929 A1 FR 2150107 A5 GB 1400774 A JP 48028381 A NL 7210923 A	12-02-1973 22-02-1973 30-03-1973 09-07-1975 14-04-1973 15-02-1973
US 3730959	A	01-05-1973	KEINE	
EP 920904	A	09-06-1999	US 6290756 B1 BR 9804978 A CN 1220909 A EP 0920904 A2	18-09-2001 09-11-1999 30-06-1999 09-06-1999
WO 0185315	A	15-11-2001	CA 2308234 A1 AU 5809901 A WO 0185315 A1 CA 2377814 A1 EP 1214140 A1 EP 1249268 A2 HU 0201794 A2 US 2001037967 A1	05-11-2001 20-11-2001 15-11-2001 15-11-2001 19-06-2002 16-10-2002 28-09-2002 08-11-2001